

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ ВОЛНОВОДНЫЕ. РАДИУСЫ И УГЛЫ ИЗГИБОВ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ОСТ4 Г0.010.019

Редакция 1-72

Издание официальное

1973

УДК 621.372.831.23(083.75) Группа Э02

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ ВОЛНОВОДНЫЕ. РАДИУСЫ И УГЛЫ ИЗГИБОВ Основные параметры и размеры	ОСТ4 ГО.010.019 Редакция I-72 Взамен НО.010.036

Директивным письмом организации от 9 декабря 1972 г. № 22-209/6/70 срок введения установлен с I июля 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на медные ~~латунные~~ волноводные трубы, изготавливаемые по ГОСТ 20900-75 ~~ТУ48-21-195-72~~ ~~техническим условиям ЦМТУ 4843-57~~, алюминиевые трубы, изготавливаемые по ТУ1-19-194-72 ~~СТУ 13-16-61~~, и другие виды заготовок для волноводных каналов и устанавливает величины радиусов и углов изгибов труб и других заготовок.

Определения терминов и пояснения обозначений величин, применяемых в стандарте, приведены в рекомендуемом приложении 2.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Радиусы и углы изгиба волноводных труб устанавливаются для следующих сечений:

7,2х3,4; 9х4,5; 11х5,5; 13х6,5; 16х4; 16х8; 17х4; 17х8; 19х9,5; 23х5; 23х10; 28,5х5; 28,5х12,6; 35х5; 35х15; 40х20; 48х24; 58х10; 58х25; 72х10; 72х34; 90х10; 90х45 мм.

1.2. Размеры радиусов и углов изгибов в плоскости Е должны соответствовать черт.1 и табл.1; в плоскости Н - черт.2 и табл.2.

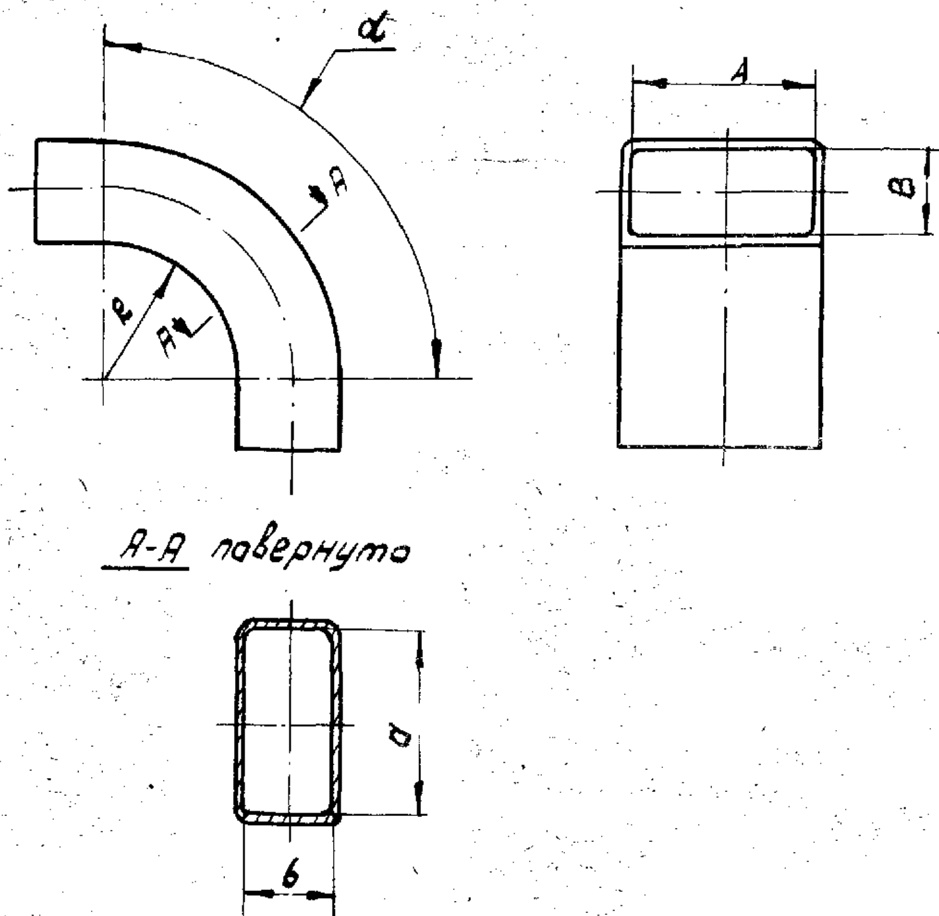
1.3. Электрические параметры (коэффициент стоячей волны - $К_{стU}$ ~~$К_{сти}$~~ и относительная разрядная мощность $P_{изг}/P_{пр}$) для изгибов в плоскости Е должны соответствовать значениям, указанным в табл.1, для изгибов в плоскости Н - значениям, указанным в табл.2. Значения $К_{стU}$ ~~$К_{сти}$~~ приведены для диапазона волн $0,52 < \frac{\lambda_0}{\lambda_{кр}} < 0,72$. По требованию заказчика для радиуса $R_{(E)} \geq 3b, R_{(H)} \geq 2a$ ~~$R \geq 2a$~~ $К_{стU}$ ~~$К_{сти}$~~ изгиба в рабочей полосе частот должен быть установлен не более 1,03.

Значения относительной разрядной мощности приведены для волны $\frac{\lambda_0}{\lambda_{кр}} = 0,7$.

Издание официальное ГР456 от 27.02.74

I.4. Длины прямых участков изогнутых волноводных труб (заготовок) приведены в приложении к настоящему стандарту.

Изгиб трубы в плоскости Е



Черт.I

Таблица I

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ИЗГИБА В ПЛОСКОСТИ Е

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АxВ	Сечение трубы в зоне изгиба *a* Номин.	*a* Пред. откл.	*b* Номин.	*b* Пред. откл.	Радиус изгиба Номин.	Радиус изгиба Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба α, град Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{стu}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба *R*
7,2x3,4	7,2	±0,2	3,4	±0,2	2[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					3[xx]					0,45	
					5				I,07	0,60	
					8				I,05	0,70	
					I2	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05,I20, I35,I50,I65,I80	±0,5		0,80	
					20[x]					0,85	
					~~30~~[x] 36[x]					0,90	
9x4,5	9		4,5		3[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					4[xx]					0,45	
					6				I,07	0,60	
					I0		I5,30,45,60, 75,90,I05,I20, I35,I50,I65,I80		I,05	0,70	
					I5	±0,5		±0,5		0,80	
					25[x]					0,85	
					45[x]					0,90	
IIx5,5	II		5,5		4[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	+I,0	I,I	0,40	
					5[xx]					0,45	
					7		I5,30,45,60, 75,90,I05,I20, I35,I50,I65,I80		I,07	0,60	
					I2				I,05	0,70	
					20	±0,5		±0,5		0,80	
					30[x]					0,85	
					55[xx]					0,90	

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с **технологической службой**.

Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы AxB	Сечение трубы в зоне изгиба a		b		Радиус изгиба $R_{(E)}$		Угол изгиба α, град		Коэффициент стоячей волны $K_{стU}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Радиус изгиба R
I3x6,5	I3	±0,2	6,5	±0,2	4^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					5^{xx}					0,45	
					9				I,07	0,60	
					I5	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,70	
					25					0,80	
					35^{x}					0,85	
					65^{x}					0,90	
I6x4 I7x4	I6 I7		4		5	±0,3	I5,30,45, 60,75,90,$I80^{xx}$	±I,0	I,I3	0,55	
					7					0,65	
					II	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,I	0,75	
					~~I7~~ 18				I,07	0,80	
					30					0,85	
					50					0,90	
					85					0,90	
I6x8 I7x8	I6 I7		8		5^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					7^{xx}					0,45	
					II	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,07	0,60	
					~~I7~~ 18				I,05	0,70	
					30					0,80	
					50^{x}					0,85	
					85^{x}					0,90	

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба $R_{(E)}$ Номин.	Радиус изгиба Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба α, град Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{стU}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
I9x9,5	I9	±0,2	9,5	±0,2	6[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					8[xx]					0,45	
					I2	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,07	0,60	
					~~I9~~ 20				I,05	0,70	
					33					0,80	
					53[x]					0,85	
					95[x]					0,90	
23x5	23		5		7	±0,3	I5,30,45,60, 75,90,I80[xx]	±I,0	I,I3	0,60	
					9					0,65	
					I5	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,I	0,75	
					25				I,07	0,85	
					40					0,87	
					65[x]					0,90	
					I20[x]					0,90	
23xI0	23		I0		7[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					9[xx]				I,07	0,45	
					I5		I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80		I,05	0,60	
					25	±0,5		±0,5		0,70	
					40					0,80	
					65[x]					0,85	
					I20[x]					0,90	

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба R Номин.	R Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	α Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{ст}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
28,5х5	28,5	±0,2	5	±0,2	I2	±0,3	I5,30,45, 60,75,90,I80[XX]	±I,0	I,I3	0,75	
					I8				I,I0	0,75	
					30	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,07	0,85	
					50					0,90	
					80[X]					0,90	
					I40[X]					0,90	
28,5хI2,6	28,5		I2,6		9[XX]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					II[XX]				I,07	0,45	
					I8	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,60	
					30					0,70	
					50					0,80	
					80[X]					0,85	
					I40[X]					0,90	
35х5	35	±0,3	5		II	±0,3	I5,30,45, 60,75,90,I80[XX]	±I,0	I,I	0,70	
					I4					0,75	
					25	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,07	0,85	
					40					0,87	
					60					0,90	
					I00					0,90	
					I80					0,90	

х Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

хх Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба *a* Номин.	*a* Пред. откл.	*b* Номин.	*b* Пред. откл.	Радиус изгиба R Номин.	Радиус изгиба R Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба α, град Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{сти}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
35xI5	35	±0,3	I5	±0,2	II^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					I4^{xx}					0,45	
					25	±0,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,60	
					40					0,70	
					60					0,80	
					I00					0,85	
					I80					0,90	
40x20	40		20	±0,3	I2^{xx}	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					I6^{xx}					0,45	
					25	±I,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,60	
					45					0,70	
					70					0,80	
					~~I20~~^{x} 110^{x}					0,85	
					200^{x}					0,90	
48x24	48	±0,5	24	±0,4	I5^{xx}	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I	0,40	
					20^{xx}					0,45	
					~~32~~ 30					0,60	
					50					0,70	
					85	±I,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,80	
					I30					0,85	
					240					0,90	

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	Сечение трубы в зоне изгиба a Пред. откл.	Сечение трубы в зоне изгиба b Номин.	Сечение трубы в зоне изгиба b Пред. откл.	Радиус изгиба $R_{(E)}$ Номин.	Радиус изгиба $R_{(E)}$ Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба α, град Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{cтU}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
58хI0	58	±0,5	I0	±0,5	I8	±I,0	I5,30,45, 60,75,90,I80[XX]	±I,0	I,I0	0,65	
					25					0,75	
					40	±I,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,80	
					65					0,85	
					I00					0,90	
					I60					0,90	
					300					0,90	
58х25			25		I8[XX]	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0	0,40	
					25[XX]					0,45	
					40					0,60	
					65					0,70	
					I00	±I,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05	0,80	
					I60					0,85	
					300					0,90	
72хI0	72	±I,0	I0	±0,5	30	±I,0	I5,30,45, 60,75,90,I80[XX]	±I,0	I,I0	0,75	
					50				I,07	0,83	
					80		I5,30,45, I05,I20,I35, I50,I65,I80, 60,75,90	±0,5	I,07	0,87	
					I30				I,05	0,90	
					I50	±I,5				0,90	
					200					0,90	
					250					0,90	
					300					0,90	

XX Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

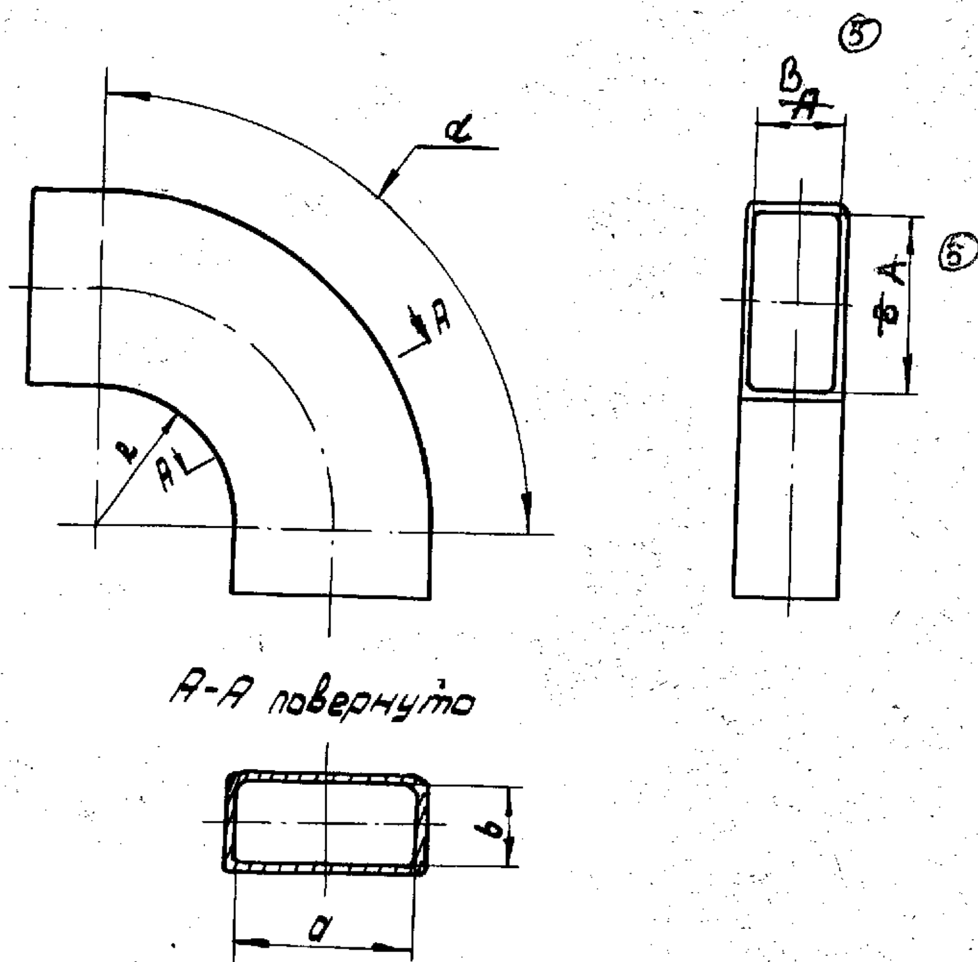
Продолжение табл.I

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы AxB	Сечение трубы в зоне изгиба a		b		Радиус изгиба R(E)		Угол изгиба α, град		Коэффициент стоячей волны $K_{стU}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Радиус изгиба R
72x34	72	±I,0	34	±0,5	30[xx]	±I,5	I5,30,45, 60,75,90	+_0,5	I,I0	0,40	
					50[xx], 80				I,07	0,70	
					I30		I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80		I,05	0,80	
					I50					0,82	
					200					0,85	
					250					0,87	
					300					0,90	
90xI0	90		I0		40	±I,0	I5,30,45, 60,75,90,I80[xx]		I,I0	0,80	
					60				I,07	0,85	
					I00	±I,5	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80		I,07	0,90	
					I50				I,05	0,90	
					200					0,90	
					250					0,90	
					300					0,90	
					400					0,90	
90x45	90		45		60[xx]	±I,5	I5,30,45, 60,75,90		I,I0	0,55	
					I00				I,07	0,70	
					I50				I,05	0,80	
					200	±2,0	I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80			0,82	
					250					0,85	
					300					0,87	
					400					0,90	

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Изгиб в плоскости Н



Черт.2

Таблица 2

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ИЗГИБА ТРУБЫ В ПЛОСКОСТИ Н

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы AxB	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба R(н) Номин.	Радиус изгиба Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{стu}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость: Радиус изгиба R
7,2x3,4	7,2	±0,2	3,4	±0,2	3[xx], 5, 8	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0	0,8	
					I2, 20[x], 36[x]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80	±0,5	I,05		
9x4,5	9		4,5		4[xx], 6, I0	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					I5, 25[xx], 45[xx]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80	±0,5	I,05		
IIx5,5	II		5,5		5[xx], ~~8~~ 7, I2	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					20, 30[x], 55[xx]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80	±0,5	I,05		
I3x6,5	I3		6,5		5[xx], 9, I5	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					~~20~~ 25, 35[x], 65[x]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80	±0,5	I,05		

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба R(н) Номин.	R Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	α Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны Кстu не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
I6x4 I7x4	I6 I7	±0,2	4	±0,2	7[xx] II[xx] I8	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I3	0,8	
					30 50[x] ~~80[x]~~ 85[x]	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,08		
I6x8 I7x8	I6 I7		8		7[xx] II[xx] I8	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					30 50 ~~80~~ 85	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
I9x9,5	I9		9,5		8[xx] ~~I5[xx]~~ 12[xx] 20	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					~~30~~ 33 ~~58~~ 53 95	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
23x5	23		5		9[xx] I5[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I3		
					25 40 65[x] I20[x]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05,I20, I35,I50,I65,I80	±0,5	I,08		

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба: a, Номин.	a, Пред. откл.	b, Номин.	b, Пред. откл.	Радиус изгиба $R_{(н)}$, Номин.	Радиус изгиба, Пред. откл.	Угол изгиба α, град, Номин.	Угол изгиба, Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{сти}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость: Радиус изгиба R
23хI0	23	±0,2	I0	±0,2	9^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0	0,8	
					I5^{xx}						
					25				I,05		
					40	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5			
					65^{xx}						
					I20^{xx}						
28,5х5	28,5		5		I2^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I3		
					I8^{xx}						
					30	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,08		
					50						
					80^{x}						
					I40^{x}						
28,5хI2,6	28,5		I2		~~I2^{xx}~~ 11^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					I8^{xx}						
					30	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
					50						
					80^{x}						
					I40^{x}						
35х5	35	±0,3	5		I4^{xx}	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I3		
					25^{xx}						
					40	±0,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,08		
					60						
					I00^{x}						
					I80^{x}						

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба: a, Номин.	a, Пред. откл.	b, Номин.	b, Пред. откл.	Радиус изгиба $R_{(н)}$: Номин.	Пред. откл.	Угол изгиба α, град: Номин.	Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{сти}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость: Радиус изгиба R
35xI5	35	±0,3	I5	±0,2	I4[xx], 25[xx]	±0,3	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0	0,8	
					40, 60, I00[x], I80[x]	±0,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80	±0,5	I,05		
40x20	40		20	±0,3	I6[xx], 25[xx]	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					~~50~~ 45, 70, ~~I00~~ 110, 200	±I,5	I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
48x24	48	±0,5	24	±0,4	20[xx], 30[xx], 50, 85	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					~~I80~~ 130, 240	±I,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
58xI0	58		I0	±0,5	25[xx], 40[xx], 65, I00	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					I60, 300	±I,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		

x Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия.

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы АхВ	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба $R_{(н)}$ Номин.	Радиус изгиба Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	Угол изгиба α, град Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{ст U}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
58х25	58	±0,5	25	±0,5	25[xx]	±I,0	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0	0,8	
					40[xx]						
					65						
					I00						
					I60	±I,5	I5,30,45,60,75, 90,I05,I20,I35, I50,I65,I80	±0,5	I,05		
					250						
72хI0	72	±I,0	I0	±0,5	50[xx]	±I,5	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					80				I,07		
					I50			±0,5	I,05		
					200		I5,30,45,60, 75,90,I05, I20,I35,I50, I65,I80				
					250	±2,0					
					300						
					350						
72х34	72		34		50[xx]	±I,5	I5,30,45, 60,75,90	±I,0	I,I0		
					80				I,07		
					I50			±0,5	I,05		
					200		I5,30,45,60, 75,90,I05,I20, I35,I50,I65,I80				
					250	±2,0					
					300						
					350						

xx **Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.**

Продолжение табл.2

Размеры в мм

Сечение прямоугольной трубы AxB	Сечение трубы в зоне изгиба a Номин.	a Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	Радиус изгиба R Номин.	R Пред. откл.	Угол изгиба α, град Номин.	α Пред. откл.	Коэффициент стоячей волны $K_{ксв}$ не более	Относительная разрядная мощность изгиба $P_{изг}/P_{пр}$ не менее	Применяемость Радиус изгиба R
90xI0	90	±I,0	I0	±0,5	60[xx]	±2,0	I5,30,45, 60,75,90	±0,5	I,I0	0,8	
					I00[xx]				I,07		
					I50		I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80		I,05		
					200						
					250						
					300						
					400						
90x45	90		45		60[xx]		I5,30,45, 60,75,90		I,I0		
					I00[xx]				I,07		
					I50		I5,30,45, 60,75,90, I05,I20,I35, I50,I65,I80		I,05		
					200						
					250						
					300						
					400						

xx Применять с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технологической службой.

Примечания: I. В технически обоснованных случаях с разрешения отдела стандартизации предприятия и технологической службы предприятия допускается:

- применять промежуточные радиусы и углы изгибов, не вошедшие в таблицы;
- ужесточать допускаемые отклонения на радиус и угол изгиба, предельные отклонения сечения в зоне изгиба.

2. Допускается ... а трубы на 30–40%; для контрольно-измерительной аппаратуры – до 60% с разрешения отдела стандартизации предприятия совместно с технической службой.

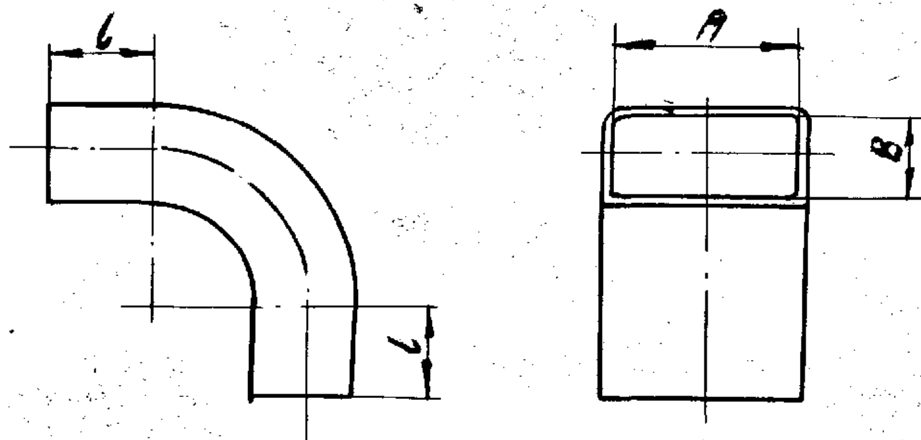
... ерхности трубы ... внутренней поверхности прямоугольной трубы, поставляемой промышленностью.

4. Параметры внутреннего профиля изгиба (предельные отклонения и чистота внутренней поверхности) определяются выборочно на одном образце от партии труб.

5

Рекомендуемое приложение 1 к ОСТ4 ГО.010.019

Длины прямых участков изогнутой волноводной трубы (заготовки)



Черт.3

Таблица 1

мм

Сечение трубы АхВ	Длина прямого участка трубы l
7,2х3,4; 11х5,5; 9х4,5	20, 40, 60
13х6,5; 16х4; 16х8	30, 50, 75, 100
17х4; 17х8; 19х9,5	30, 50, 75, 100
23х5; 23х10; 28,5х12,6	50, 75, 150, 200
28,5х5; 35х5; 35х15	50, 75, 150, 200
40х20; 48х24	50, 75, 150, 200
58х10; 58х25; 72х10	100, 200, 250, 300
72х34; 90х10; 90х45	100, 200, 250, 300

Примечание. По согласованию с предприятием-изготовителем допускается изготовлять заготовки, длина которых отличается от длины, указанной в таблице.

Рекомендуемое приложение 2 к ОСТ4 ГО.010.019

Определения терминов и пояснения обозначений величин

Изгиб в плоскости E(H) - волноводный изгиб, продольная ось которого на протяжении всего изгиба остается в плоскости, параллельной вектору электрического (магнитного) поля.

$P_{изг}$ - мощность пробоя изогнутого волновода.

$P_{пр}$ - мощность пробоя прямого волновода.